

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-101596

(43)Date of publication of application : 05.04.2002

(51)Int.Cl.

H02K 3/52

H02K 1/18

H02K 3/18

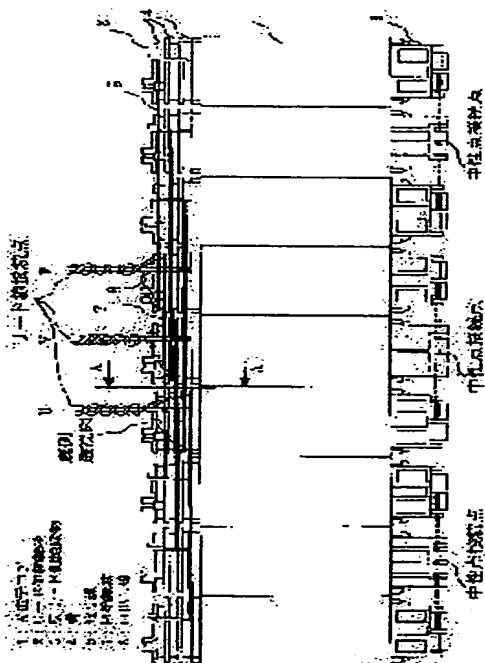
(21)Application number : 2000-286481

(71)Applicant : MITSUBISHI ELECTRIC
CORP

(22)Date of filing : 21.09.2000

(72)Inventor : OIKAWA TOMOAKI
TAJIMA YASUYOSHI
KAZAMA OSAMU
MASUMOTO KOJI
AKITA HIROYUKI
MIYAJIMA TAKAKIMI
ARAI TOSHIO

(54) MOTOR STATOR



(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a motor stator securing inexpensively excellent productivity, without enlarging a stator size, and without the need for insulating paper or a insulating sleeve so as to insulate a crossover wire.

SOLUTION: The motor stator comprises a stator core having a back yoke and a plurality of teeth protruded from the back yoke, and a winding direct wound through an insulator. In this case, a plurality of grooves is formed on the outer periphery of an insulator for a lead wire side disposed on the end surface of the back yoke. A crossover wire of each phase is contained in this groove, respectively. The crossover wire brought from other teeth of the same phase as the above crossover wire is contained also in the groove of the insulator for the lead wire side corresponding to the teeth raising from the crossover wire to the lead wire, among the plurality of grooves. Then the former crossover wire is returned from the outer periphery toward the inner periphery and raised as the lead wire.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]	03.09.2003
[Date of sending the examiner's decision of rejection]	
[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]	
[Date of final disposal for application]	
[Patent number]	3741600
[Date of registration]	18.11.2005
[Number of appeal against examiner's decision of rejection]	
[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]	
[Date of extinction of right]	

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

* NOTICES *

JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

- [Claim 1] In the stator of the motor equipped with the stator core which has two or more teeth which projected from a back yoke and this back yoke, and the coil directly wound around said teeth through the insulating material Two or more slots are formed in the lead-wire side insulating material prepared on the end face of said back yoke at a peripheral face. Contain a crossover for every phase into two or more of these slots, and the crossover from the other teeth of that phase and inphase is contained also into the slot of the lead-wire side insulating material which hits the teeth started from a crossover to lead wire among said two or more slots. The stator of the motor characterized by having turned up the crossover of said the phase towards inner skin from the peripheral face after that, and rising as a lead wire.
- [Claim 2] The stator of the motor according to claim 1 characterized by making the phase insulation section between two or more slots project to a longitudinal direction.
- [Claim 3] The stator of the motor according to claim 1 characterized by having prepared the lead fixed hole which fixes lead wire, having bound in this lead fixed hole, and fixing through lead wire to the insulating material prepared on the end face of said back yoke for yarn.
- [Claim 4] It is the stator of the motor according to claim 1 which the interior establishes a slot thicker than a lead wire size at an inlet port thinner than the wire size of lead wire in the

insulating material prepared on the end face of said back yoke, and is characterized by having fitted lead wire over this slot and fixing at it.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention relates to the stator of the motor used for a compressor etc.

[0002]

[Description of the Prior Art] Drawing 7 is drawing showing the approach of processing of the crossover in the stator of the conventional motor indicated by JP,10-304615,A. As shown in drawing 5, the stator core 1 consists of a back yoke 13 and two or more teeth 14 which extended from one side face of this back yoke 13, and the stator consists of a stator core 1, a coil 15 wound around teeth 14, and an insulating material 30.

[0003] It is arranged between the stator core 1 and a coil 15, as shown in drawing 8, two or more slots 4 are established in the periphery of an insulating material 30, an insulating material 30 is contained so that the crossover 5 fang furrow 4 may not be overflowed, and it is performing electric insulation of a crossover 5, receipt, open-circuit prevention, etc.

[0004] Drawing 9 is drawing showing other approaches of processing of the crossover in the stator of the conventional motor indicated by JP,7-59287,A. In drawing, although the insulating material 30 and crossover 5 which were prepared in the periphery section of a stator are shown and there is no slot in an insulating material 30, since crossovers 5U, 5V, and 5W are wired in a different location where the height of an insulating material 30 differs, they do not contact. Moreover, since the part where crossovers 5U, 5V, and 5W cross passes along the interior and the periphery section of the protruding piece 16 for wiring of the crevice 17 of the protruding piece 16 for wiring, it does not contact. Therefore, it is not necessary to perform insulating processing to each interphase specially.

[0005]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] Since the approach of processing of the crossover in the stator of the conventional motor was made as mentioned above, it had the trouble shown below. Although the crossover 5 of the part by which the approach of processing of the crossover indicated by JP,10-304615,A is inserted in the slot 4 of an insulating material 30 was insulated, the part 18 from which the crossover 5 has separated from the insulating material 30 has fear of contact to an unusual appearance, the insulating paper and an insulating sleeve needed to be put on the part, and productivity and cost had fallen victim.

[0006] The example of arrangement of an insulating material with the same trouble as

drawing 10 and a crossover is shown. As shown in drawing, it starts as a lead wire of a crossover 5, there is fear of other phases and contact of the part 19 from which the crossover 5 has separated from the insulating material, the insulating paper and an insulating sleeve needed to be put on the part, and productivity and cost had fallen victim.

[0007] Although the approach of processing of the crossover indicated by JP,7-59287,A was the thing of structure which avoids contact to an unusual appearance for an insulating material 30 like drawing 9, a trouble that stator size will become large was at an advantage of the protruding piece 16 for wiring.

[0008] This invention aims at offering the stator of a motor with unnecessary insulating paper and insulating sleeve for the insulation of a crossover which was cheap and was excellent in productivity, without having been made in order to cancel the above troubles, and enlarging stator size.

[0009]

[Means for Solving the Problem] In the stator of the motor equipped with the stator core which has two or more teeth in which the stator of the motor concerning this invention projected from a back yoke and this back yoke, and the coil directly wound around teeth through the insulating material Two or more slots are formed in the lead-wire side insulating material prepared on the end face of a back yoke at a peripheral face. Contain a crossover for every phase into two or more of these slots, and the crossover of that phase is contained also into the slot of the phase started as a lead wire of the lead-wire side insulating material equivalent to the part started from a crossover to lead wire among two or more slots. The crossover of the phase is turned up towards inner skin from a peripheral face after that, and it rises as a lead wire.

[0010] Moreover, the phase insulation section between two or more slots is made to project to a longitudinal direction.

[0011] Moreover, the lead fixed hole which fixes lead wire is prepared, it binds in this lead fixed hole, and through lead wire is fixed to the insulating material prepared on the end face of a back yoke for yarn.

[0012] Moreover, the interior prepares a slot thicker than a lead wire size, fits lead wire over this slot, and fixes to the insulating material prepared on the end face of a back yoke at an inlet port thinner than the wire size of lead wire.

[0013]

[Embodiment of the Invention] The gestalt 1 of implementation of this invention is explained based on drawing below gestalt 1. of operation. Drawing 1 -4 are drawing showing the gestalt 1 of operation, and the crossover plot plan of the stator of a motor which drawing 1 developed the stator and looked at the stator from the periphery side, an A-A line sectional view [in / in drawing 2 / drawing 1 R> 1], drawing 3, and 4 are drawings showing the example of the stator core of a motor.

[0014] The gestalt of this operation explains the thing of a three phase circuit and six poles. In drawing, 1 is a stator core, and the lead side insulating material 2 and the anti-lead side insulating material 3 are arranged up and down, two or more slots 4 are established in the lead side insulating material 2, and it is inserted in the crossover 5 fang furrow 4. For every teeth, independently, in the case of the gestalt of cage book operation, since insulating materials are nine teeth, they are also using nine insulating materials the lead and anti-lead side, respectively.

[0015] Moreover, among the lead side insulating materials 2, from three places, a crossover 5 is pulled out and it considers as the lead wire of a power source.

[0016] Moreover, although two or more slots are not established in the anti-lead side

insulating material 3, since neutral point connection is divided into two or more places and performed, it has the structure where an unusual appearance does not contact.

[0017] The insulating material which hits the location started as a lead wire among two or more [here] insulating materials, Two crossovers 5 are contained only into the slot 4 of the phase started as a lead wire. The two crossovers 5 are mutually managed from hard flow, and since they were turned to inner skin from the peripheral face of the lead side insulating material 2 and summarized the crossover 5 by return, they have the structure where the crossover of other phases is not contacted, also in the crossover part which must separate and take out from the slot 4 of the lead side insulating material 2.

[0018] Drawing 2 is an A-A line sectional view in drawing 1 , and it is seen from a side face in order to make intelligible structure where the crossover 5 of other phases is not contacted. In addition, if the phase insulation section 7 between two or more slots 4 is made to project to a longitudinal direction like drawing 1 , the insulation with the crossover 5 of other phases can be made into a more positive thing.

[0019] the pulled-out crossover -- collecting -- as the direction -- good two crossovers mutually managed from hard flow -- it carries out and the lead wire 8 of lead-wire starting teeth crawls on the slot 4 of the lead side insulating material 2 as a crossover like drawing 1 -- not making -- direct -- three in all are summarized with two crossovers mutually managed from hard flow, and it is good also as a lead wire. This way of collecting should just choose the optimal thing suitably by the number of teeth, and the connection approach. Incidentally in the case of drawing 1 , it is the case of 3// Y connection in nine teeth.

[0020] The number of the crossover of the phase contained by the slot of the phase started as a lead wire of the lead-wire side insulating material equivalent to the part started from a crossover to lead wire depending on the class of motor changes variously. Since the gestalt of this operation took up the case of 3// Y connection by the three phase circuit, six poles, and nine teeth, it serves as the above configurations.

[0021] It is the description to have contained the crossover from the other teeth of the phase and inphase also into the slot of the teeth started as a lead wire of the lead-wire side insulating material equivalent to the part started from a crossover to lead wire among two or more slots, to have turned up the crossover of the phase towards inner skin from the peripheral face after that, and to have risen as a lead wire.

[0022] According to the gestalt of this operation, two or more slots 4 boiled lead side insulating material 2 are formed in a peripheral face. The lead side insulating material 2 which hits the location which contains a crossover 5 for every phase into two or more of these slots 4, and is started from a crossover 5 to lead wire among two or more slots 4, The slot 4 of the phase started as a lead wire is made to crawl on two crossovers 5 of the phase from hard flow mutually, and a crossover 5 is turned up and summarized towards inner skin from the peripheral face of the lead side insulating material 2. As a lead wire Or a crossover 5 can be insulated thoroughly, without enlarging motor size, since three were summarized with the lead wire 8 of lead-wire starting teeth and it rose as a lead wire. Moreover, the insulating paper and the insulating sleeve which were the need conventionally become unnecessary, and become reducible [cost].

[0023] In addition, although the gestalt of this operation constitutes effectiveness irrespective of the structure of a stator core the thing of the type which bends the thin-walled part 20 which two or more teeth 14 were divided like drawing 3 , and was prepared in the back yoke 13 which connects teeth 14 after a coil in the coil 15, and drawing 4 -- as the connection section [like] which connects teeth 14 Since a crossover 5 tends to curtain in a bending process as for the thing of the type which was made to carry out fitting of the core heights 21

and the core crevice 22 of an iron core, bends teeth and makes a core annular after a coil too, especially the gestalt of this operation becomes effective.

[0024] The gestalt 2 of implementation of this invention is explained based on drawing below gestalt 2. of operation. Drawing 5 is drawing showing the gestalt 2 of operation, and is the expansion side elevation of the stator of a motor. As shown in drawing, the lead fixed hole 9 is established in the lead side insulating material 2, it binds in the lead fixed hole 9, and through and lead wire 6 are fixed for yarn 10. It can abolish it being held in the part which bound even if lead wire 6 was pulled by this, and was fixed with yarn 10, and stress not joining the clinch section 11 of a crossover 5, but separating from an open circuit or a slot 4, and spoiling an insulation.

[0025] The gestalt 3 of implementation of this invention is explained based on drawing below gestalt 3. of operation. Drawing 6 is drawing showing the gestalt 3 of operation, and is the enlarged drawing of the insulating material of the stator of a motor. As shown in drawing, instead of the lead fixed hole 9 of the gestalt 2 of operation, the interior forms the lead-wire fixed slot 12 thicker than the wire size of lead wire 6, fits lead wire 6 over this lead-wire fixed slot 12, and fixes to it at an inlet port thinner than the wire size of lead wire 6. Although the fixed force of lead wire 6 becomes weak a little compared with the gestalt 2 of operation, since it is fixable only by inserting lead wire 6 in the lead-wire fixed slot 12, workability becomes very good.

[0026]

[Effect of the Invention] The stator of the motor concerning this invention forms two or more slots in the lead-wire side insulating material prepared on the end face of a back yoke at a peripheral face. Contain a crossover for every phase into two or more of these slots, and the crossover from the other teeth of that phase and inphase is contained also into the slot of the lead-wire side insulating material which hits the teeth started from a crossover to lead wire among two or more slots. A crossover can be insulated thoroughly, without enlarging motor size, since the crossover of the phase was turned up towards inner skin from the peripheral face after that and it rose as a lead wire. Moreover, the insulating paper and the insulating sleeve which were the need conventionally become unnecessary, and become reducible [cost].

[0027] Moreover, the insulation with the crossover of other phases can be made into a more positive thing by making the phase insulation section between two or more slots project to a longitudinal direction.

[0028] Moreover, it becomes what has high dependability without an open circuit or the omission in insulating, without applying stress to a crossover by having prepared the lead fixed hole which fixes lead wire, having bound in this lead fixed hole, and having fixed through lead wire to the insulating material prepared on the end face of a back yoke for yarn.

[0029] Moreover, the interior can also improve the workability of immobilization for the insulating material prepared on the end face of a back yoke at an inlet port thinner than the wire size of lead wire by having prepared the slot thicker than a lead wire size, having inserted lead wire in this slot and having fixed.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

**JPO and NCIPI are not responsible for any
damages caused by the use of this translation.**

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is drawing showing the gestalt 1 of operation, and is the crossover plot plan of the stator of a motor.

[Drawing 2] It is drawing showing the gestalt 1 of operation, and is an A-A line sectional view in drawing 1 .

[Drawing 3] It is drawing showing the gestalt 1 of operation, and is an example of the stator core of a motor.

[Drawing 4] It is drawing showing the gestalt 1 of operation, and they are other examples of the stator core of a motor.

[Drawing 5] It is drawing showing the gestalt 2 of operation, and is the expansion side elevation of the stator of a motor.

[Drawing 6] It is drawing showing the gestalt 3 of operation, and is the enlarged drawing of the insulating material of the stator of a motor.

[Drawing 7] It is the cross-sectional view of the stator of the conventional motor.

[Drawing 8] It is drawing of longitudinal section of the stator of the conventional motor.

[Drawing 9] It is insulating material structural drawing of the stator of the conventional motor.

[Drawing 10] It is the conventional insulating material and conventional crossover plot plan of a motor stator.

[Description of Notations]

1 Stator Core, 2 Lead Side Insulating Material, 3 Anti-Lead Side Insulating Material, 4 A slot, 5 crossovers, 6 Lead wire, 7 The phase insulation section, 8 Lead wire, 9 a lead fixed hole and 10 -- binding -- yarn and 11 The clinch section of a crossover, and 12 a lead-wire fixed slot -- 13 A back yoke, 14 Teeth, 15 A coil, 16 The protruding piece for wiring, 17 18 A crevice, 19 The part, 20 from which the crossover has separated from the insulating material A thin-walled part, 21 Core heights, 22 A core crevice, 30 Insulating material.

[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-101596

(P2002-101596A)

(43) 公開日 平成14年4月5日(2002.4.5)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I

ターコット* (参考)

H 0 2 K 3/52
1/18
3/18

H 0 2 K 3/52
1/18
3/18

E 5 H 0 0 2
C 5 H 6 0 3
J 5 H 6 0 4

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願2000-286481(P2000-286481)

(22) 出願日 平成12年9月21日(2000.9.21)

(71) 出願人 000006013

三菱電機株式会社

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号

(72) 発明者 及川 智明

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三
菱電機株式会社内

(72) 発明者 田島 庸賀

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三
菱電機株式会社内

(74) 代理人 100099461

弁理士 溝井 章司 (外2名)

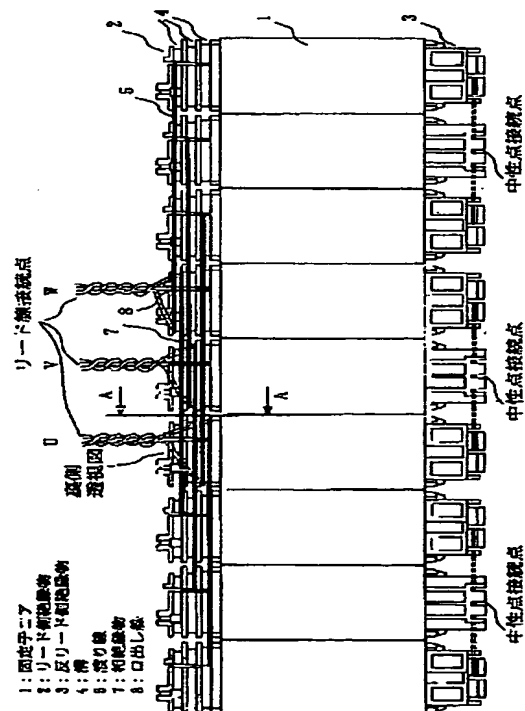
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 電動機の固定子

(57) 【要約】

【課題】 固定子サイズを大きくすることなく、渡り線の絶縁のための絶縁紙や絶縁スリーブが不要な安価で生産性に優れた電動機の固定子を提供すること。

【解決手段】 バックヨークとこのバックヨークから突出した複数のティースとを有する固定子コアと、ティースに絶縁物を介して直接巻回された巻線と、を備えた電動機の固定子において、バックヨークの端面上に設けられたリード線側絶縁物に複数の溝を外周面に形成し、この複数の溝に各相毎に渡り線を収納し、複数の溝のうち渡り線からリード線へ立ち上げるティースにあたるリード線側絶縁物の溝にもその相と同相の他ティースからの渡り線を収納し、その後外周面から内周面に向けてその相の渡り線を折り返してリード線として立ち上げたものである。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 バックヨークとこのバックヨークから突出した複数のティースとを有する固定子コアと、前記ティースに絶縁物を介して直接巻回された巻線と、を備えた電動機の固定子において、

前記バックヨークの端面上に設けられたリード線側絶縁物に複数の溝を外周面に形成し、この複数の溝に各相毎に渡り線を収納し、前記複数の溝のうち渡り線からリード線へ立ち上げるティースにあたるリード線側絶縁物の溝にもその相と同相の他ティースからの渡り線を収納し、その後外周面から内周面に向けて前記その相の渡り線を折り返してリード線として立ち上げたことを特徴とする電動機の固定子。

【請求項2】 複数の溝の間の相絶縁部を、横方向へ突出させたことを特徴とする請求項1記載の電動機の固定子。

【請求項3】 前記バックヨークの端面上に設けられた絶縁物に、リード線を固定するリード固定穴を設け、このリード固定穴に縛り糸を通しリード線を固定したことを特徴とする請求項1記載の電動機の固定子。

【請求項4】 前記バックヨークの端面上に設けられた絶縁物に、リード線の線径よりも細い入口で、内部はリード線径よりも太い溝を設け、この溝にリード線を差し込んで固定したことを特徴とする請求項1記載の電動機の固定子。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、圧縮機等に用いられる電動機の固定子に関するものである。

【0002】

【従来の技術】図7は、例えば特開平10-304615号公報に開示された従来の電動機の固定子における渡り線の処理の方法を示す図である。図5に示すように、固定子コア1はバックヨーク13と、このバックヨーク13の一方の側面より延出した複数のティース14とで構成され、固定子は固定子コア1と、ティース14に巻回されたコイル15と、絶縁物30とで構成されている。

【0003】絶縁物30は、固定子コア1とコイル15との間に配置され、図8に示すように絶縁物30の外周には複数の溝4が設けられ、渡り線5が溝4からはみ出さないように収納され、渡り線5の電気絶縁、収納、断線防止などを行っている。

【0004】図9は、例えば特開平7-59287号公報に開示された従来の電動機の固定子における渡り線の処理の他の方法を示す図である。図において、固定子の外周部に設けられた絶縁物30と渡り線5を示され、絶縁物30に溝はないものの、渡り線5U、5V、5Wは絶縁物30の高さの異なる異なる位置で配線されるため接触することがない。また、渡り線5U、5V、5Wが

交差する箇所は配線用突片16の凹部17の内部と、その配線用突片16の外周部を通るため、接触することがない。従って各相間に特別に絶縁処理を施す必要がない。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】従来の電動機の固定子における渡り線の処理の方法は以上のようになされているので、以下に示す問題点があった。特開平10-304615号公報に開示された渡り線の処理の方法は、絶縁物30の溝4に挿入されている部分の渡り線5は絶縁されているが、絶縁物30から渡り線5が外れている部分18は、異相との接触の恐れがあり、その部分に絶縁紙や絶縁スリーブを被せる必要があり、生産性とコストが犠牲になっていた。

【0006】図10に同様の問題点がある絶縁物と渡り線の配置の例を示す。図に示すように、渡り線5のリード線として立ち上がり、絶縁物から渡り線5が外れている部分19が他相と接触の恐れがあり、その部分に絶縁紙や絶縁スリーブを被せる必要があり、生産性とコストが犠牲になっていた。

【0007】特開平7-59287号公報に開示された渡り線の処理の方法は、図9のように絶縁物30に異相との接触を回避するような構造のものであるが、配線用突片16の分だけ固定子サイズが大きくなってしまいう問題点があった。

【0008】この発明は、上記のような問題点を解消するためになされたもので、固定子サイズを大きくすることなく、渡り線の絶縁のための絶縁紙や絶縁スリーブが不要な安価で生産性に優れた電動機の固定子を提供することを目的とする。

【0009】

【課題を解決するための手段】この発明に係る電動機の固定子は、バックヨークとこのバックヨークから突出した複数のティースとを有する固定子コアと、ティースに絶縁物を介して直接巻回された巻線と、を備えた電動機の固定子において、バックヨークの端面上に設けられたリード線側絶縁物に複数の溝を外周面に形成し、この複数の溝に各相毎に渡り線を収納し、複数の溝のうち渡り線からリード線へ立ち上げる部分にあたるリード線側絶縁物のリード線として立ち上げる相の溝にもその相の渡り線を収納し、その後外周面から内周面に向けてその相の渡り線を折り返してリード線として立ち上げたものである。

【0010】また、複数の溝の間の相絶縁部を、横方向へ突出させたものである。

【0011】また、バックヨークの端面上に設けられた絶縁物に、リード線を固定するリード固定穴を設け、このリード固定穴に縛り糸を通しリード線を固定したものである。

【0012】また、バックヨークの端面上に設けられた

絶縁物に、リード線の線径よりも細い入口で、内部はリード線径よりも太い溝を設け、この溝にリード線を差し込んで固定したものである。

【0013】

【発明の実施の形態】実施の形態1. 以下、この発明の実施の形態1を図に基づいて説明する。図1～4は実施の形態1を示す図で、図1は固定子を展開し固定子を外周側から見た電動機の固定子の渡り線配置図、図2は図1におけるA-A線断面図、図3、4は電動機の固定子鉄心の例を示す図である。

【0014】本実施の形態では、3相、6極のものについて説明する。図において、1は固定子コアであり、上下にリード側絶縁物2と反リード側絶縁物3が配置され、リード側絶縁物2には複数の溝4が設けられ、渡り線5が溝4に挿入されている。絶縁物は各ティース毎に独立しており本実施の形態の場合は9ティースであるので、絶縁物もリード側、反リード側それぞれ9個使用している。

【0015】また、リード側絶縁物2のうち3ヶ所からは、渡り線5が引き出され、電源のリード線とされている。

【0016】また、反リード側絶縁物3には複数の溝は設けられてないが、中性点接続を複数ヶ所に分けて行っているため異相が接触することのない構造となっている。

【0017】ここで複数の絶縁物のうち、リード線として立ち上げる場所にあたる絶縁物の、リード線として立ち上げる相の溝4のみに2本の渡り線5を収納し、その2本の渡り線5はお互い逆方向からとりまわし、リード側絶縁物2の外周面から内周面に向けて渡り線5を折り返しまとめたのでリード側絶縁物2の溝4から外れて出さなければならない渡り線部分においても、他相の渡り線と接触しない構造となっている。

【0018】図2は図1におけるA-A線断面図であり、他相の渡り線5と接触しない構造をわかりやすくするため側面から見たものである。なお複数の溝4の間の相絶縁部7を図1のように横方向へ突出させれば、他相の渡り線5との絶縁をより確実なものとすることができる。

【0019】引き出された渡り線のまとめ方として、お互い逆方向からとりまわされた渡り線2本のみでもよいし、図1のようにリード線立ち上げティースの口出し線8は渡り線としてリード側絶縁物2の溝4を這わさず、直接お互い逆方向からとりまわされた2本の渡り線と合わせて3本まとめてリード線としても良い。このまとめ方はティース数、結線方法によって適宜最適なものを選択すればよい。ちなみに図1の場合は9ティースで3/Y結線の場合である。

【0020】電動機の種類によっては、渡り線からリード線へ立ち上げる部分にあたるリード側絶縁物のリー

ド線として立ち上げる相の溝に収納されるその相の渡り線の本数は様々に変わる。本実施の形態は、3相、6極、9ティースで3/Y結線の場合を取り上げたので、上記のような構成となる。

【0021】複数の溝のうち渡り線からリード線へ立ち上げる部分にあたるリード側絶縁物のリード線として立ち上げるティースの溝にもその相と同相の他ティースからの渡り線を収納し、その後外周面から内周面に向けてその相の渡り線を折り返してリード線として立ち上げたことが特徴である。

【0022】本実施の形態によれば、リード側絶縁物2にの複数の溝4を外周面に形成し、この複数の溝4に各相毎に渡り線5を収納し、複数の溝4のうち渡り線5からリード線へ立ち上げる場所にあたるリード側絶縁物2の、リード線として立ち上げる相の溝4に、その相の渡り線5を2本お互い逆方向からはわし、リード側絶縁物2の外周面から内周面に向けて渡り線5を折り返し、まとめてリード線として、又はリード線立ち上げティースの口出し線8と3本まとめてリード線として立ち上げたので、モータサイズを大きくすることなく、渡り線5の絶縁を完全に行うことができる。また従来必要だった、絶縁紙や絶縁スリーブが不要となりコストの削減が可能となる。

【0023】なお、本実施の形態は、固定子鉄心の構造にかかわらず効果を成すものであるが、図3のように複数のティース14が分割され、コイル15を巻線後にティース14を繋ぐバックヨーク13に設けられた薄肉部20を折り曲げるタイプのもや、図4のような、ティース14を繋ぐ連結部として、鉄心のコア凸部21およびコア凹部22を嵌合させたもので、やはり巻線後にティースを折り曲げコアを環状にするタイプのもは、折り曲げ工程において、渡り線5がたるみやすいため、特に本実施の形態が有効になる。

【0024】実施の形態2. 以下、この発明の実施の形態2を図に基づいて説明する。図5は実施の形態2を示す図で、電動機の固定子の展開側面図である。図に示すように、リード側絶縁物2にリード固定穴9を設け、リード固定穴9に縛り糸10を通し、リード線6を固定している。これによってリード線6が引っ張られても縛り糸10で固定された箇所保持され、渡り線5の折り返し部11にストレスが加わらず、断線や溝4から外れて絶縁を損なうといったことを無くすることができる。

【0025】実施の形態3. 以下、この発明の実施の形態3を図に基づいて説明する。図6は実施の形態3を示す図で、電動機の固定子の絶縁物の拡大図である。図に示すように、実施の形態2のリード固定穴9の代わりに、リード線6の線径よりも細い入口で、内部はリード線6の線径よりも太いリード線固定溝12を設け、このリード線固定溝12にリード線6を差し込んで固定したものである。実施の形態2に比べてリード線6の固定力

は若干弱くなるものの、リード線固定溝12にリード線6をはめ込むだけで固定することができるので作業性が極めて良好となる。

【0026】

【発明の効果】この発明に係る電動機の固定子は、バックヨークの端面上に設けられたリード線側絶縁物に複数の溝を外周面に形成し、この複数の溝に各相毎に渡り線を収納し、複数の溝のうち渡り線からリード線へ立ち上げるティースにあたるリード線側絶縁物の溝にもその相と同相の他ティースからの渡り線を収納し、その後外周面から内周面に向けてその相の渡り線を折り返してリード線として立ち上げたので、モータサイズを大きくすることなく、渡り線の絶縁を完全に行うことができる。また従来必要だった、絶縁紙や絶縁スリーブが不要となりコストの削減が可能となる。

【0027】また、複数の溝の間の相絶縁部を、横方向へ突出させることにより、他相の渡り線との絶縁をより確実なものとすることができる。

【0028】また、バックヨークの端面上に設けられた絶縁物に、リード線を固定するリード固定穴を設け、このリード固定穴に縛り糸を通しリード線を固定したことにより、渡り線にストレスをかけることなく、断線や絶縁もれのない信頼性の高いものとなる。

【0029】また、バックヨークの端面上に設けられた絶縁物に、リード線の線径よりも細い入口で、内部はリード線径よりも太い溝を設け、この溝にリード線を差し込んで固定したことにより、固定の作業性も改善することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 実施の形態1を示す図で、電動機の固定子の渡り線配置図である。

【図2】 実施の形態1を示す図で、図1におけるA-A線断面図である。

【図3】 実施の形態1を示す図で、電動機の固定子鉄心の一例である。

【図4】 実施の形態1を示す図で、電動機の固定子鉄心の他の例である。

【図5】 実施の形態2を示す図で、電動機の固定子の展開側面図である。

【図6】 実施の形態3を示す図で、電動機の固定子の絶縁物の拡大図である。

【図7】 従来の電動機の固定子の横断面図である。

【図8】 従来の電動機の固定子の縦断面図である。

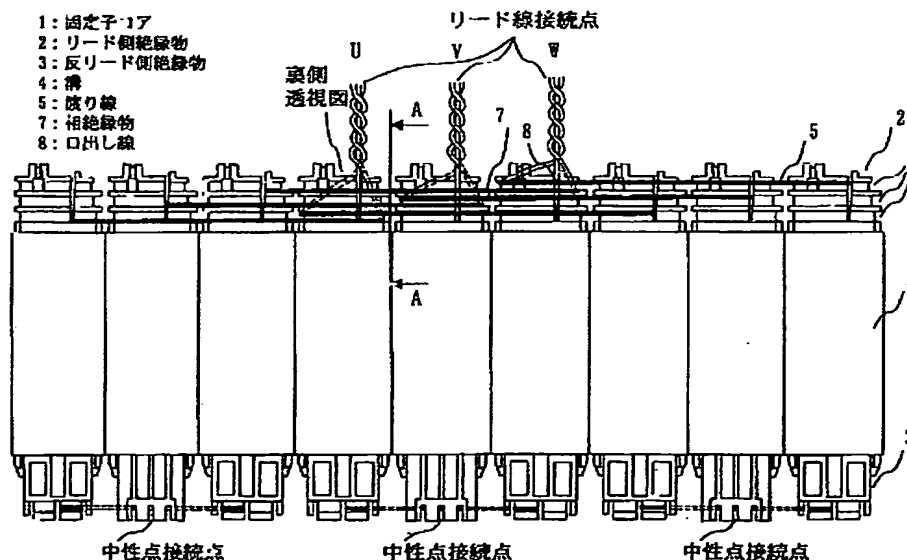
【図9】 従来の電動機の固定子の絶縁物構造図である。

【図10】 従来の電動機固定子の絶縁物と渡り線配置図である。

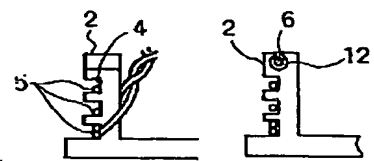
【符号の説明】

1 固定子コア、2 リード側絶縁物、3 反リード側絶縁物、4 溝、5 渡り線、6 リード線、7 相絶縁部、8 口出し線、9 リード固定穴、10 縛り糸、11 渡り線の折り返し部、12 リード線固定溝、13 バックヨーク、14 ティース、15 コイル、16 配線用突片、17 凹部、18、19 絶縁物から渡り線が外れている部分、20 薄肉部、21 コア凸部、22 コア凹部、30 絶縁物。

【図1】



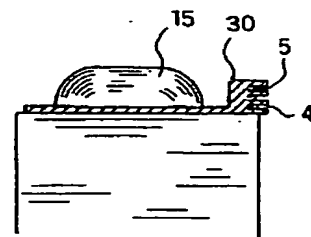
【図2】



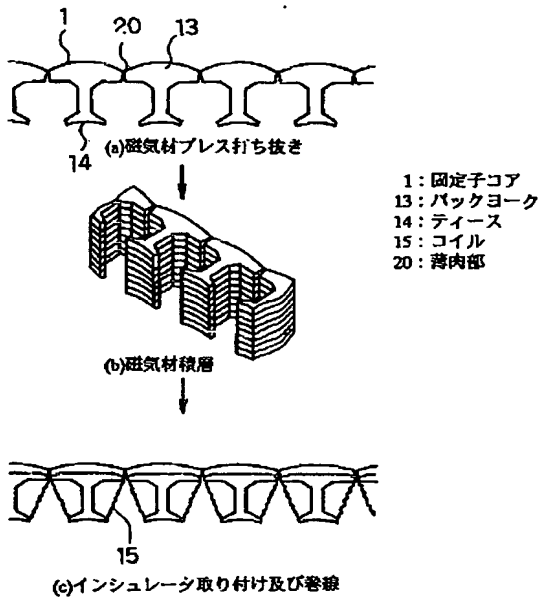
【図6】

12: リード線固定溝

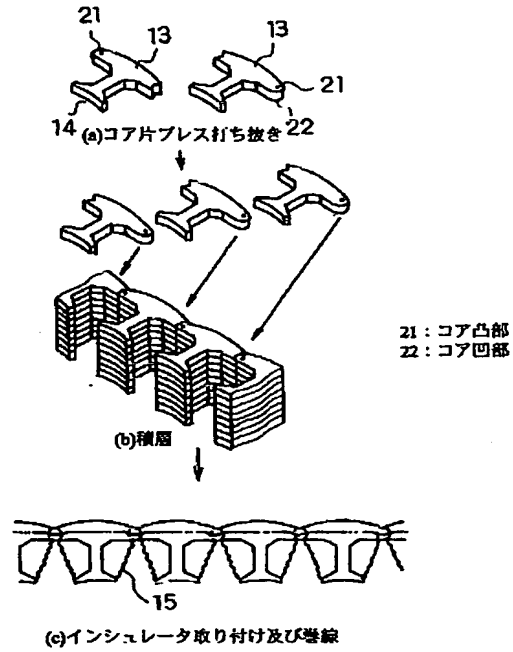
【図8】



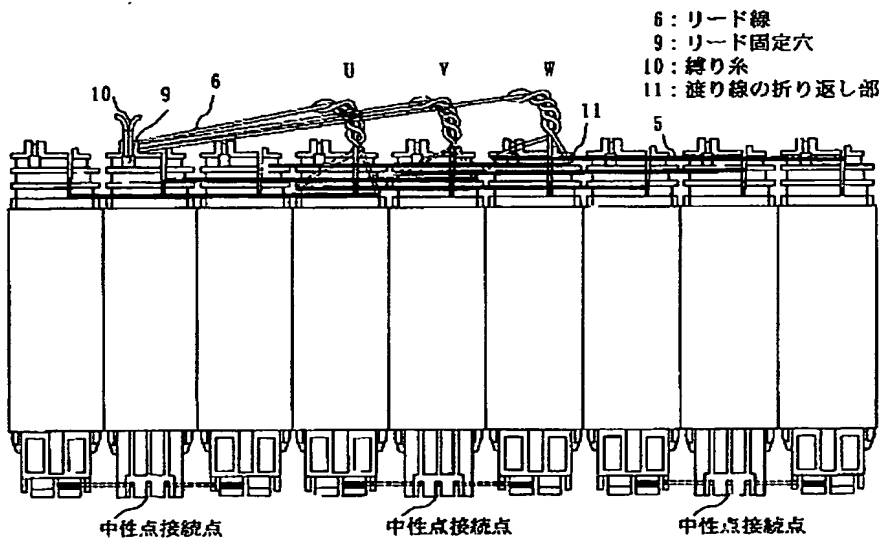
【図3】



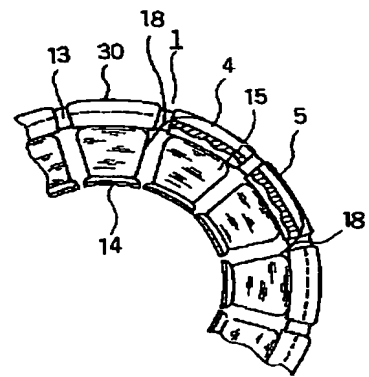
【図4】



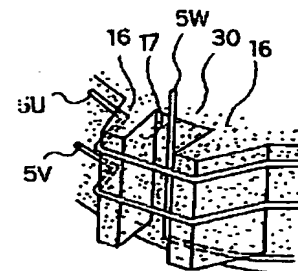
【図5】



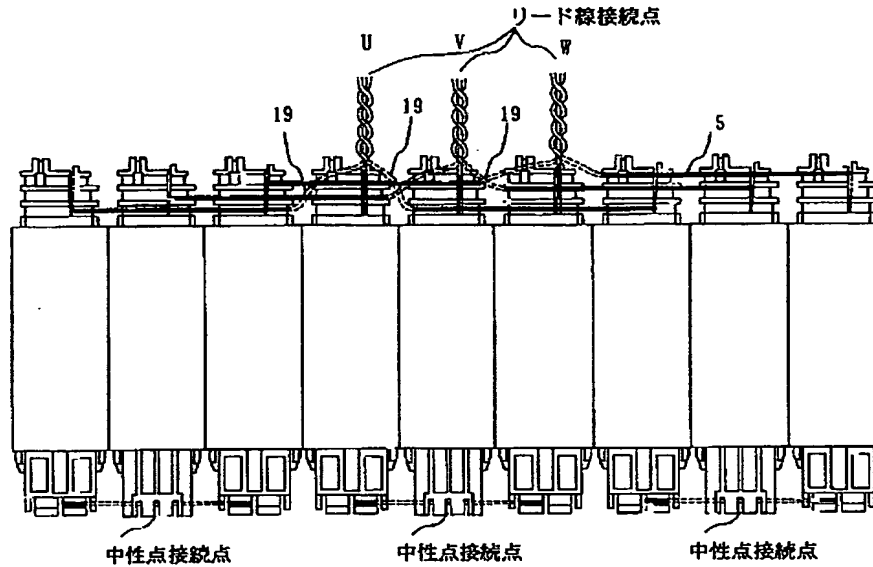
【図7】



【図9】



【図10】



フロントページの続き

(72)発明者 風間 修
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三
菱電機株式会社内

(72)発明者 増本 浩二
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三
菱電機株式会社内

(72)発明者 秋田 裕之
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三
菱電機株式会社内

(72)発明者 宮島 卓仁
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三
菱電機株式会社内

(72)発明者 荒井 利夫
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三
菱電機株式会社内

Fターム(参考) 5H002 AA07 AB01 AB05 AC06 AE01
5H603 AA03 AA04 AA09 BB01 BB05
BB12 CA01 CA05 CB03 CB04
CB18 CB25 CB26 CC11 CD01
CD21 CD34 CE01 EE11 EE12
EE13 FA06
5H604 AA05 AA08 BB01 BB08 BB14
CC01 CC05 CC16 PB03 PB04
PC03 QB01 QB14 QB17